

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 10-314917
 (43)Date of publication of application : 02.12.1998

(51)Int.Cl. B22D 17/00
 B22D 17/20
 B22D 17/30
 B22D 41/00
 B22D 45/00

(21)Application number : 09-126671 (71)Applicant : UBE IND LTD
 (22)Date of filing : 16.05.1997 (72)Inventor : ADACHI MITSURU
 TAKEYA KUNIO

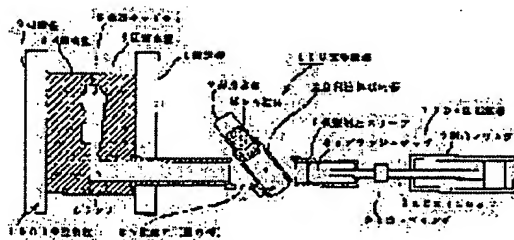
(54) DEVICE FOR FORMING HALF-MELTING METAL

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To obtain a forming device for an injection-forming half-melting metal by automatically and smoothly incorporating a columnar body of the half-melting metal which disperses fine primary crystals produced in a holding vessel and being suitable to the half-melting formation in liquid phase, into an injection sleeve with the horizontal axis.

SOLUTION: In the forming device 100 of the half-melting metal, a columnar body incorporating vessel 20 which is formed as a cylindrical body possible to introduce the columnar body of the half-melting metal at the time of tilting and as arc-state projected outward in the side surface view at both end edge parts and is freely tilted and returned back from the horizontal state to the tilting state around a horizontal rotating shaft crossed at the right angle to the axial direction of the injection sleeve 8 arranged at the center part, is arranged at the center part of the injection sleeve 8. The opening hole part which becomes the integrated cylinder state

between the injection sleeve 8 and the columnar body incorporating vessel 20 when the axial direction thereof coincides with the horizontal axial direction of the injection sleeve 8 by returning back from the tilting state, are arranged to the injection sleeve 8 and a columnar body receiving member which becomes the bottom surface when the columnar body incorporating vessel 20 receives the columnar body in the tilting state, is arranged at the end part of the columnar body incorporating vessel 20.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or

application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision
of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's
decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平10-314917

(43) 公開日 平成10年(1998)12月2日

(51) Int.Cl.⁴

識別記号

F I

B 2 2 D 17/00

B 2 2 D 17/00

Z

17/20

17/20

F

17/30

17/30

Z

41/00

41/00

E

45/00

45/00

B

審査請求 未請求 請求項の数 3 O L (全 7 頁)

(21) 出願番号

特願平9-126671

(22) 出願日

平成9年(1997)5月16日

(71) 出願人

000000206

宇部興産株式会社

山口県宇部市西本町1丁目12番32号

(72) 発明者

安達 充

山口県宇部市大字小串字沖の山1980番地

宇部興産株式会社機械・エンジニアリング

事業本部内

(72) 発明者

武谷 国男

山口県宇部市西本町1丁目12番32号 宇部

興産株式会社宇部本社内

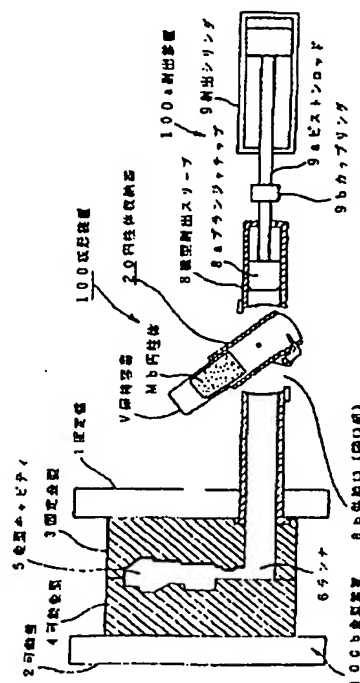
(54) 【発明の名称】 半溶融金属の成形装置

(57) 【要約】

(修正有)

【課題】 保持容器内に生成した半溶融成形に適した微細な初晶が液相中に分散した半溶融金属の円柱体を、軸芯が水平な射出スリーブへ自動的に円滑に収納して、射出し成形する半溶融金属の成形装置。

【解決手段】 射出スリーブ8の中央部には、傾動時に半溶融金属の円柱体を導入可能な筒体で形成され、両縁端部が側面視において外方に凸なる円弧状で、中心部に設けた該射出スリーブ8の軸線方向に直交する水平な回転軸回りに水平状態から傾斜状態まで傾動および復帰自在な円柱体収納器20を設けるとともに、それが傾動復帰して、その軸線方向が該射出スリーブ8の水平軸線方向と一致したとき、該射出スリーブ8と該円柱体収納器20とが一体的な筒状となる開口部を該射出スリーブ8に設け、該円柱体収納器20が傾動状態の円柱体受取時に、底面となる円柱体受け止め部材22を該円柱体収納器20端部に配設した、半溶融金属の成形装置10。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 保持容器の中で生成された微細な初品が液相中に分散した半溶融金属を軸芯が水平な射出スリーブに移して収納した後に、射出シリンダのピストンロッドに接続されたプランジャチップで該射出スリーブ内の該半溶融金属を金型キャビティ内へ射出充填して成形する半溶融金属の成形装置であって、

該射出スリーブの中央部には、傾動時に半溶融金属の円柱体を導入可能な筒体で形成され、両端部が側面視において外方に凸なる円弧状で、中心部に設けた該射出スリーブの軸線方向に直交する水平な回転軸回りに水平状態から傾斜状態まで傾動および復帰自在な円柱体収納器を設けるとともに、

該円柱体収納器が傾動復帰して該円柱体収納器の軸線方向が該射出スリーブの水平軸線方向と一致したとき、該射出スリーブと該円柱体収納器とが一体的な筒状態となる開口部を該射出スリーブに設け、

該円柱体収納器が傾動状態の円柱体受取時に、底面となる円柱体受け止め部材を該円柱体収納器端部に配設したことを特徴とする半溶融金属の成形装置。

【請求項2】 円柱体収納器は、低熱伝導率のセラミックまたは金属、あるいは、これら両者の複合部材もしくはこれらの組合せ部材とした請求項1記載の半溶融金属の成形装置。

【請求項3】 円柱体収納器が傾動復帰して該円柱体収納器の軸線方向が該射出スリーブの軸線方向と一致した位置で、該円柱体収納器が傾動を停止するストッパを該円柱体収納器側または射出スリーブ側に設けた請求項1または請求項2記載の半溶融金属の成形装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 本発明は半溶融金属の成形装置に係り、特に、保持容器内に生成した半溶融成形に適した微細な初品が液相中に分散した半溶融金属の円柱体を、軸芯が水平な射出スリーブへ自動的に円滑に収納して、射出し成形する半溶融金属の成形装置に関する。

【0002】

【従来の技術】 チクソキャスト法は、従来の鋳造法に比べて鋳造欠陥や偏析が少なく、金属組織が均一で、金型寿命が長いことや成形サイクルが短いなどの利点があり、最近注目されている技術である。この成形法において使用されるビレットは、半溶融温度領域で機械攪拌や電磁攪拌を実施するか、あるいは加工後の再結晶を利用するなどの方法によって得られた球状化組織を特徴とするものであり、これらの方法により得られた素材を半溶融温度領域に加熱し、初品を球状化させて、その後、ダイカストマシン等の射出スリーブへ収納して射出成形するものである。

【0003】 一方、ビレットを半溶融温度領域まで昇温し成形する方法と異なり、球状の初品を含む融液を連続

的に生成し、ビレットとして固化することなく、そのまま、ダイカストマシン等の射出スリーブへ収納して射出成形するレオキャスト法が知られている。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】 しかしながら、上述したチクソキャスト法は攪拌法や再結晶を利用する方法のいずれの場合も煩雑であり、しかもいずれの場合も、チクソ成形法によって半溶融成形するためには、一旦、液相を固相にし出来たビレットを再度半溶融温度領域まで昇温する必要があり、従来鋳造法に比べてコスト高となり、原料としてのビレットはリサイクルが難しい。

【0005】 また、レオキャスト法では、球状の初品を含む融液を連続的に生成し供給するため、コスト的、エネルギー的にチクソキャスト法よりも有利であるが、球状組織と液相からなる金属原料を製造する機械と最終製品を製造する鋳造機との設備的運動が煩雑である。たとえば、鋳造機械が故障した場合、その工程以前に製造された半溶融金属の処置に窮する事態を招来する。このために、一回の鋳造分の半溶融金属をその都度、保持容器内で製造する方法が提案されている（特開平8-325652号公報）。

【0006】 しかし、ここで説明されている縦型ダイカストと異なり、横型ダイカストでは、射出スリーブが横型であるため、該保持容器で製造した半溶融金属の円柱体を、自動的にかつ連続的に、たとえば、ダイカストマシン等の鋳造機の横型射出スリーブへ円滑に収納することが難しく、円滑に収納することが出来ない場合には、収納時に形くずれを起こして、成形品中への空気巻き込みや酸化物混入を招く。すなわち、保持容器に入った半溶融金属を保持容器を傾けてダイカストマシンの横型射出スリーブ内の供給口へ落とし込む場合には、半溶融金属の液相率が低くなり固体の性質が強くなると、保持容器から落下した半溶融金属が折れて開いた界面に酸化物が生成したり、供給口に付着したりして所定の給湯量が確保出来ずに射出するため、ダイカストマシンで成形される製品の機械的性質が低下する。

【0007】 本発明は、このような課題を解決して、球状化した初品を含む均一な組織を有する成形に適した半溶融金属を液体から得て、その結果、形成された半溶融金属の円柱体を、たとえば、ダイカストマシン等の射出スリーブなどの鋳造機へ、自動的に連続的に、迅速に、円滑に、形くずれを起こすことなく収納することのできる半溶融金属の成形装置を提供するものである。

【0008】

【課題を解決するための手段】 上述の課題を解決するため、本発明においては、第1の発明では、保持容器の中で生成された微細な初品が液相中に分散した半溶融金属を軸芯が水平な射出スリーブに移して収納した後に、射出シリンダのピストンロッドに接続されたプランジャチップで該射出スリーブ内の該半溶融金属を金型キャビテ

3

ィ内へ射出充填して成形する半溶融金属の成形装置であって、該射出スリーブの中央部には、傾動時に半溶融金属の円柱体を導入可能な筒体で形成され、両縁端部が側面視において外方に凸なる円弧状で、中心部に設けた該射出スリーブの軸線方向に直交する水平な回転軸回りに水平状態から傾斜状態まで傾動および復帰自在な円柱体収納器を設けるとともに、該円柱体収納器が傾動復帰して該円柱体収納器の軸線方向が該射出スリーブの水平軸線方向と一致したとき、該射出スリーブと該円柱体収納器とが一体的な筒状態となる開口部を該射出スリーブに設け、該円柱体収納器が傾動状態の円柱体受取時に、底面となる円柱体受け止め部材を該円柱体収納器端部に配設した。

【0009】また、第2の発明では、円柱体収納器は、低熱伝導率のセラミックまたは金属、あるいは、これら両者の複合部材もしくはこれらの組合せ部材とした。

【0010】また、第3の発明では、円柱体収納器が傾動復帰して該円柱体収納器の軸線方向が該射出スリーブの軸線方向と一致した位置で、該円柱体収納器が傾動を停止するストッパを該円柱体収納器側または射出スリーブ側に設けた。

【0011】

【発明の実施の形態】本発明においては、第1の発明では、保持容器の中で生成された微細な初品が液相中に分散した半溶融金属を軸芯が水平な射出スリーブに移して収納した後に、射出シリンダのピストンロッドに接続されたプランジャチップで該射出スリーブ内の該半溶融金属を金型キャビティ内へ射出充填して成形する半溶融金属の成形装置であって、該射出スリーブの中央部には、傾動時に半溶融金属の円柱体を導入可能な筒体で形成され、両縁端部が側面視において外方に凸なる円弧状で、中心部に設けた該射出スリーブの軸線方向に直交する水平な回転軸回りに水平状態から傾斜状態まで傾動および復帰自在な円柱体収納器を設けるとともに、該円柱体収納器が傾動復帰して該円柱体収納器の軸線方向が該射出スリーブの水平軸線方向と一致したとき、該射出スリーブと該円柱体収納器とが一体的な筒状態となる開口部を該射出スリーブに設け、該円柱体収納器が傾動状態の円柱体受取時に、底面となる円柱体受け止め部材を該円柱体収納器端部に配設したため、保持容器内で生成した液体の金属から球状化した初品を含む均一な組織と成形に適した半溶融金属の円柱体を、傾けた保持容器から傾動した円柱体収納器へ移し、円柱体収納器を軸方向が射出スリーブの軸歩行と一致するように水平状態に戻し、その状態のまま収納器の底面を形成していた円柱体受け止め部材を回動して外部に出すと、収納器と射出スリーブはあたかも一体の筒状態となるから、射出スリーブ内のプランジャチップを前進させて半溶融金属の円柱体を金型キャビティへ射出充填する

【0012】第2の発明では、円柱体収納器は、低熱伝

4

導率のセラミックまたは金属、あるいは、これら両者の複合部材もしくはこれらの組合せ部材としたので、保持容器から円柱体収納器に移された半溶融金属の円柱体の温度低下が少なく、所望の温度で射出できるから、優れた品質の成形品品質が確保される。

【0013】第3の発明では、円柱体収納器を傾動状態から水平状態に戻して、該円柱体収納器の軸線方向が該射出スリーブの軸線方向と一致した状態にする、ショット毎の位置決め動作が簡便容易に実施されるから、運転操作が楽である。

【0014】

【実施例】以下図面に基づいて、本発明の実施例の詳細について説明する。図1～図6は本発明の実施例に係り、図1は半溶融金属の成形装置の全体構成図、図2は傾動時の円柱体搬送器の縦断面図、図3は水平復帰時の円柱体搬送器の縦断面図、図4は他の実施例を示す円柱体搬送器の縦断面図、図5は本発明の実施例に係る多関節ロボットの側面図、図6は横型射出スリーブによる射出により半溶融金属を成形する全体製造工程図である。

【0015】図6は、本発明の半溶融金属の成形装置100を含む半溶融金属の製造設備における全体製造工程図を示しており、以下のとおりの手順により作業を進める。図6の工程「1」において、ラドル50内に入れられた完全液体である金属Mを、工程「2」において、傾斜冷却用治具52に溶湯を接触させて、あるいは保持容器（セラミック塗布金属製容器）V内に注湯され蓄えられていく溶湯に浸漬型加振治具53により振動を付与して、あるいは溶湯の液相線温度に対する過熱度を50℃未満、好ましくは30℃未満に保持して、保持容器内に注ぐことにより結晶核（あるいは微細結晶）を含む液相線直上、直下の合金、すなわち、半溶融金属Maを得る。

【0016】次に、工程「3」において、該合金を、0.01℃/s～3.0℃/sの平均冷却速度で冷却し加圧成形直前まで保持し、微細な初品を該合金液中に晶出させる工程において、誘導装置（加熱用コイル）56により保持該容器V内の合金の各部の温度を、遅くとも成形する時までに所定の液相率を示す目標成形温度範囲内（目標成形温度に対して-5℃～+5℃の範囲内）に収めるように温度調整する。この場合、保持容器V内で降温する金属の代表温度が注湯直後から目標成形温度に対して10℃以上低下しない段階までに必要に応じて所定量の電流を流すために、誘導装置56の出力は小さくてもよい。冷却に当たっては、急速に冷却する場合、保持容器Vの外側から保持容器Vに向けて空気を噴射する。必要に応じて上部、下部を断熱材で保温もしくは加熱した保持容器Vにおいて半溶融状態で保持し、導入された結晶核から微細な球状（非デンドライト状）の初品を生成させる（工程「3」-a、[3]-b）

【0017】このようにして得られた所定の液相率を有する合金M_bを、図131-cのように、保持容器Vを反転して天地を逆にし、成形装置100（たとえば、ダイカストマシン）の横型射出スリーブ8に円柱形をした所定の液相率の半溶融金属M_bを挿入した後、成形装置100の金型キャビティ5内で加圧成形して、成形品を得る。ここで、保持容器Vより反転して横型射出スリーブ8内へ排出された半溶融金属M_bは、酸化物の混入を防ぐために、保持容器V内で上部に位置していた表面部をブランジャチップ8a側に置く。

【0018】保持容器Vを反転して、保持容器V内の半溶融金属（円柱体）M_bを、横型射出スリーブ8の供給口8bより自然落下により射出スリーブ8内部に移す場合には、半溶融金属M_bは、半溶融状態で完全な固体でないため剛性が弱く、折れたり落下の際の衝撃により形崩れを起こし、酸化物等の不純物の混入があり、成形品品質を劣化させる恐れがあるため、本発明では、この点に留意して、図6に示すような、上記の円柱体M_bの折損や形くずれを防止するために、円柱体M_bの横型射出スリーブ8への収納に創意工夫を凝らした。以下、これについて、詳細に説明する。

【0019】図1は、半溶融金属の成形装置100の全体構成を示し、図1の成形装置100は、縦型締横鋳込のダイカストマシンであり、その主要構成は、大別すると、射出装置100aと金型装置100bと図示しない型締装置（金型装置100bの左側に設けられる）とからなる。射出装置100aは、軸芯が水平な横型射出スリーブ8およびこれに接続する射出シリンダ9とからなり、射出スリーブ8内を射出シリンダ9のピストンロッド9aとカップリング9bで連結されたブランジャチップ8aが前後進自在に配置される。金型装置100bは、固定盤1に接合された固定金型3と、型締装置によって前後進自在な可動盤2に接合された可動金型4とからなり、固定金型3と可動金型4との分割面には、金型キャビティ5が設けられる。

【0020】上記の構成は、従来公知のものであるが、本発明の特徴は、横型射出スリーブ8の構成にあり、以下これについて説明する。本発明における横型射出スリーブ8は、半溶融金属（円柱体）M_bを受け入れる供給口（開口部）8bが、従来技術のように横型射出スリーブ8の途中に設けた開口部でなく、横型射出スリーブ8の途中で横型射出スリーブ8を分離して、図1～図3に示すように、傾動時に半溶融金属の円柱体M_bを導入可能な円筒状筒体（円筒体20a）で形成され、両縁端部が側面視において外方に凸なる円弧状で、中心部に設けた該横型射出スリーブ8の軸線方向に直交する水平な回転軸20b回りに水平状態から傾斜状態まで傾動および復帰自在な円柱体収納器20を設けた。そして、円柱体収納器20が傾斜状態から水平状態に傾動復帰して円柱体収納器20の軸線方向が横型射出スリーブ8の水平軸

線方向と一致したとき、横型射出スリーブ8と円柱体収納器20とが一体的な筒状態となる開口部8bを横型射出スリーブ8に配設した。したがって、この開口部8bの両端部は、それぞれ、側面視において円柱体収納器20の端部の円弧と同一の円弧を凹状態に形成される。

【0021】図2は、傾動状態の円柱体収納器20を示し、この傾動状態で、図1に示すように、保持容器Vに入れられた円柱体M_bを円柱体収納器20へ移される。

一方、図3は、傾動状態で円柱体M_bを収納された円柱体収納器20を回転軸20b回りに回転してもとの水平状態に傾動復帰した状態を示す。円柱体収納器20の射出シリンダ側端部には、下部に透孔20cが穿設され、傾動時の円柱体M_bの受取時に、底面となる円柱体受け止め部材22が、円柱体収納器20の下部外側に立設されたブラケット22bを介して水平な回転軸22a回りに回転自在に配設され、この透孔20cより円柱体収納器内部へ出入り出来るようになっている。

【0022】上記の実施例では、透孔20cより出入りする円柱体受け止め部材22の長さが射出スリーブ8の内径に近い程度に長くすると、円柱体受け止め部材22を回転して出入りするのに支障を来すので、この場合には、透孔20cを設けなくて、円柱体収納器20の円筒対20aのブランジャチップ側端面に沿って円柱体受け止め部材22を回転するようにしてもよい。この場合には、この端面とこれに対向する射出スリーブ端面に、円柱体受け止め部材22が出入り出来る空隙を設けることは勿論である。

【0023】円柱体収納器20の回転軸20b回りの傾動手段および円柱体受け止め部材22の回転軸22a回りの回転手段は、いずれも、図示しない可逆転モータを使用したり、あるいは、流体圧シリンダを使用する。

【0024】図4は、他の実施例を示す円柱体収納器20Aであり、透孔20cより出沒する円柱体受け止め部材22の代わりに、回転軸20bを中心とする円弧で形成された曲面板からなるガイド板26を横型射出スリーブ8の射出シリンダ側下部に固設する。このように構成することにより、円柱体収納器20が円柱体M_bの受取時の傾動時に、ガイド板26が円柱体収納器20の底面部を形成し、円柱体M_bの受取後、円柱体収納器20を水平状態に傾動復帰する際に、円柱体M_bの底面がガイド板26の内面を摺動して円柱体M_bが、横型射出スリーブ8と筒状に一体化した円柱体収納器20の内部に収納され、その後のブランジャチップ8aの前進により、金型キャビティ5内へ射出充填される。そして、傾動状態の円柱体収納器20へ円柱体M_bを移送する保持容器Vは、たとえば、図示しない天井走行クレーンおよび垂直方向に立設されたシリンダ（エアシリンダ、油圧シリンダ、電動シリンダのいずれでもよい）等の組合せによる水平縦横方向および上下方向の移送を可能とする移動手段に接続され、水平方向および上下方向の移動が可能

とされる。

【0025】このように構成された円柱体収納器20もしくは円柱体搬送器20Aを用いて、図1に説明されるように、まず、保持容器Vの位置で円柱体収納器20または円柱体搬送器20Aを傾動して、保持容器V内の半溶融金属の円柱体M1を受入れ、その後、軸方向が型射出スリーブ8の供給口8bの位置まで円柱体収納器20、20A内へ移送する。

【0026】次に、円柱体搬送器20、20A内の円柱体M1を、ブランジャチップ8aの前進により金型キャビティ5内に射出充填する。なお、水平状態の円柱体収納器20の軸芯を、横型射出スリーブ8の軸芯と一致するように姿勢制御するために、横型射出スリーブ8の開

口部端部にストッパ24、24を配設する。

【0027】図5に示すものは、保持容器Vの移送手段として、少なくとも4次元自由度を有する多関節ロボット30を採用した実施例を示す。実際には、多関節ロボット30は、4次元自由度（x、y、z軸方向自由度およびy軸回転自由度）ないし6次元自由度（x、y、z軸方向自由度およびx軸回転、y軸回転、z軸回転自由

度）を有する多関節ロボット30を採用した。ここで、x軸は横型射出スリーブの軸芯方向、y軸はこれに直角な水平方向、z軸は上下方向を言う。

【0028】すなわち、直立した柱脚30cの頂部で堅軸回りに回転する回転座30dの側面部より水平な回転軸30e回りに回転する第1アーム32が伸びており、第1アーム32の先端部にさらに水平な回転軸32a回りに回転自在な第2アーム34が接続され、第2アーム34の先端部には、水平な回転軸34aを介して下方に伸長する出力軸36aをもつモータ36が取り付けられ、出力軸36aの先端に微小な方向転換を可能とする小型姿勢制御機構（x軸回転、y軸回転、z軸回転自由度を有する）38を介して、保持容器Vを両側から把持する左右一対のマジックハンド40が取り付けられ、保持容器Vの姿勢制御や移動を任意に行なうことが出来るようにした。この場合、ロボットの自動化装置として、プログラム入力可能なパソコンやシーケンサ、プログラムコントローラも使用する。

【0029】円柱体収納器20の材質は、直接、半溶融金属M1との接触を考慮して、たとえば、温度降下の少なく、かつ、汚染のない、下記のものを採用する。

① 熱伝導率の小さいセラミック

たとえば、0.05cal/cmsec℃程度の低熱伝導率を有する窒化珪素（Si₃N₄）焼成体

② 熱伝導率の小さいセラミック混合複合材

たとえば、0.03cal/cmsec℃程度の低熱伝導率を有するメタルセラミック複合材（チタン合金とセラミック粒子からなる複合材）

③ メタルセラミック複合材と鋼の組合せ材

たとえば、②のセラミック複合材の外周を鋼で包む

【0030】以上のようにして、保持容器Vの移送手段として、通常の運搬設備（天井走行クレーン、シリンダ等）を使用する代わりに、図5の他の実施例では、少なくとも4次元動作可能な多関節ロボット30を採用して、直接、保持容器Vから円柱体収納器20を経由して、円柱体M1を横型射出スリーブ8内に収納することが出来る。

【0031】以上のようにして、横型射出スリーブ8内に円柱体M1を収納した後、射出工程に入り、ブランジャチップ8aを前進して半溶融金属M1を押し潰して金型キャビティ5内へ射出充填する。射出充填が完了した後、保圧工程を経て成形品の冷却固化を待って、型間し成形品を製品として取り出す。

【0032】

【発明の効果】以上説明したことから明らかなように、本発明に係る半溶融成形用金属の成形装置は、半溶融金属の円柱体を、低コストで、簡便容易に、かつ、形くずれや酸化物等の不純物の混入を起こすことなく、横型射出スリーブ内に自動的に収納することが出来るので、良好な成形品品質が確保されるから、微細かつ粒状の組織を有する優れた成形体を大量に生産することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明に係る半溶融金属の成形装置の全体構成図である。

【図2】本発明に係る傾動時の円柱体搬送器の縦断面図である。

【図3】本発明に係る水平復帰時の円柱体搬送器の縦断面図である。

【図4】本発明の他の実施例に係る円柱体搬送器の縦断面図である。

【図5】本発明の実施例に係る多関節ロボットの側面図である。

【図6】本発明に係る横型射出スリーブによる射出により半溶融金属を成形する全体製造工程図である。

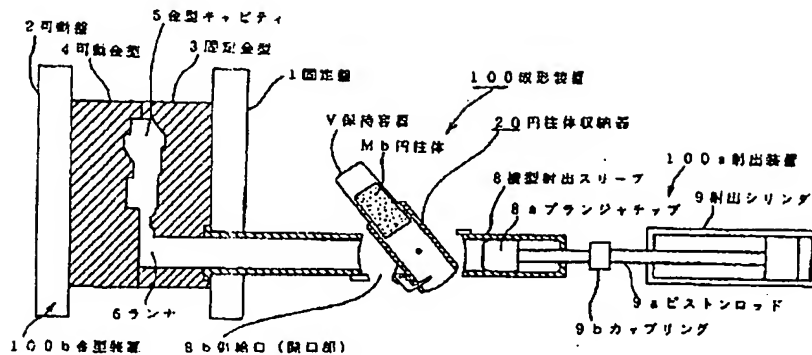
【符号の説明】

- 1 固定盤
- 2 可動盤
- 3 固定金型
- 4 可動金型
- 5 金型キャビティ
- 6 ランナ
- 8 横型射出スリーブ
- 8a ブランジャチップ
- 8b 供給口（開口部）
- 8A 小ブランジャチップ
- 8B 小シリンダ
- 9 射出シリンダ
- 9a ピストンロッド
- 9b カップリンク
- 20 円柱体収納器

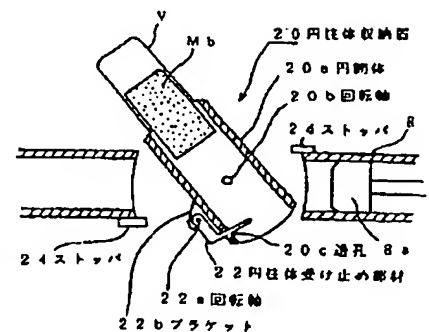
20A 円柱体収納器
 20a 円筒体
 20b 回転軸
 20c 透孔
 22 円柱体受け止め部材
 22a 回転軸
 22b ブラケット
 24 ストップ
 26 ガイド板
 30 多関節ロボット
 30b 回転軸
 30c 柱脚
 30d 回転座
 30e 回転軸
 32 第1アーム
 32a 回転軸
 34 第2アーム
 34a 回転軸

36 モータ
 36a 出力軸
 38 小型姿勢制御機構
 40 マジックハンド
 50 ラドル
 52 傾斜冷却用治具
 53 浸漬型加振治具
 55 蓋
 54 底板
 10 56 誘導装置（加熱用コイル）
 57 冷却装置
 100 成形装置
 100a 射出装置
 100b 金型装置
 M 金属溶湯
 Ma 金属溶湯（結晶核を含む）
 Mb 半熔融金属
 V 保持容器

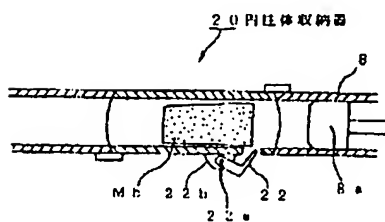
【図1】



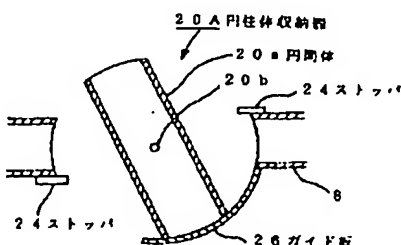
【図2】



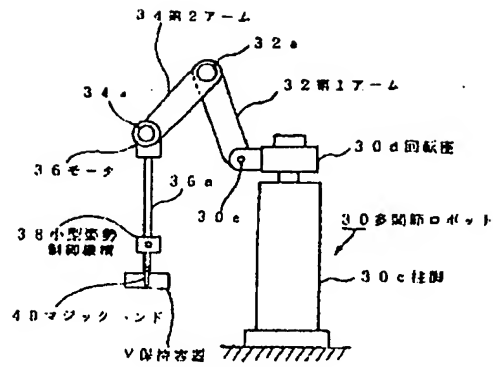
【図3】



【図4】



【図5】



【図6】

